

Please cancel claims 1-47, all of the claims set forth in the subject U.S. Patent Application, as filed, as constituted by the subject translation of PCT/DE2003/003972. Please also cancel claims 1-46 filed under Article 19 on June 17, 2004. Please also cancel claims 1-46 filed under Article 34 on December 8, 2004. Please add new claims 48-133 as follows:

Claims 1-47 (Cancelled)

- 48 (New) Vorrichtung zur Bearbeitung und/oder Förderung einer Bahn in einer bahnbe- und/oder verarbeitenden Maschine mit mindestens einem als Falztrichter (06; 07) und einem diesem auf dem Bahnweg vorgeordneten, als Messer (05; 28; 32) ausgebildeten Bahnbearbeitungswerkzeug (06; 07; 05; 28; 32), wobei das Messer (05; 28; 32) und der Falztrichter (06; 07) durch mindestens ein Stellglied (08, 11; 34) quer zur Laufrichtung der Materialbahn (01, 02, 26, 36) bewegbar sind, dadurch gekennzeichnet, dass dem Falztrichter (06, 07) ein Wendewerk (72) mit zumindest einer Wendestange (37; 38) vorgeordnet ist, dass die Wendestange (37; 38) und der Falztrichter (06; 07) durch jeweils einen voneinander mechanisch unabhängigen Antrieb (11; 49) quer zur Laufrichtung der Materialbahn (01, 02, 26, 36) bewegbar sind, und dass der Antrieb (11) des Falztrichters (06; 07) und der Antrieb (49) der Wendestange (37; 38) mit einer gemeinsamen Steuereinrichtung (10; S) in logischer Wirkverbindung stehen.
- 49 (New) Vorrichtung zur Bearbeitung und/oder Förderung einer Bahn in einer Rollenrotationsdruckmaschine mit mindestens einem als Falztrichter (06; 07) und einem diesem auf dem Bahnweg vorgeordneten, als Messer (05; 28; 32) ausgebildeten Bahnbearbeitungswerkzeug (06; 07; 05; 28; 32), wobei das Messer (05; 28; 32) und der Falztrichter (06; 07) durch mindestens ein Stellglied (08, 11; 34) quer zur Laufrichtung der Materialbahn (01, 02, 26, 36) bewegbar sind, dadurch gekennzeichnet, dass das Messer (28; 32) als Messer (28; 32) einer dem Falztrichter (06; 07) vorgeordneten Längsschneideinrichtung (71) mit einem von einem Antrieb (11) des Falztrichters (06; 07) mechanisch unabhängigen seitlichen Antrieb (34) ausgeführt ist, dass die Längsschneideinrichtung (71) wenigstens zwei quer zur Bahnaufrichtung voneinander beabstandete Messer (28) aufweist, welche durch einen gemeinsamen Antrieb (34) quer zur Bahn, jedoch in entgegengesetzter Richtung zueinander bewegbar sind und dass der Antrieb (11) des Falztrichters (06; 07) und der Antrieb (34) der Messer (28; 32) mit einer gemeinsamen

Steuereinrichtung (10; S) in logischer Wirkverbindung stehen.

- 50 (New) Vorrichtung nach Anspruch 48 dadurch gekennzeichnet, dass der Falztrichter (06; 07) und das Messer (05; 28; 32) an einem gemeinsamen Gestell (15) angeordnet und durch einen gemeinsamen Antrieb (11) bewegbar sind.
- 51 (New) Vorrichtung zur Bearbeitung und/oder Förderung einer Bahn in einer bahnbe- und/oder verarbeitenden Maschine mit mindestens einem als Falztrichter (06; 07) und einem diesem auf dem Bahnweg nachgeordneten, als Walze (30) ausgeführten Bahnbearbeitungswerkzeug (06; 07; 30), dadurch gekennzeichnet, dass zwei äußere und ein mittlerer Falztrichter (06; 07) vorgesehen sind, wobei die beiden äußeren Falztrichter (06; 07) bei einer Änderung der Breite der Teilbahnen verschiebbar und der mittlere unverschoben ist und dass der verschiebbare Falztrichter (06; 07) und die zugeordnete Walze (30) durch mindestens ein Stellglied (08, 11) quer zur Laufrichtung der Materialbahn (01, 02, 26, 36) bewegbar sind.
- 52 (New) Vorrichtung nach Anspruch 51 dadurch gekennzeichnet, dass der Falztrichter (06; 07) und die Walze (30) an einem gemeinsamen Gestell (15) angeordnet und durch einen gemeinsamen Antrieb (11) bewegbar sind.
- 53 (New) Vorrichtung nach Anspruch 51 dadurch gekennzeichnet, dass ein dem Falztrichter (06; 07) vorgeordnetes Messer (05; 28; 32) und der Falztrichter (06; 07) durch mindestens ein Stellglied (08, 11; 34) quer zur Laufrichtung der Materialbahn (01, 02, 26, 36) bewegbar sind.
- 54 (New) Vorrichtung nach Anspruch 48 dadurch gekennzeichnet, dass das Messer (28; 32) als Messer (28; 32) einer dem Falztrichter (06; 07) vorgeordneten Längsschneideinrichtung (71) mit einem von einem Antrieb (11) des Falztrichters (06; 07) mechanisch unabhängigen seitlichen Antrieb (34) ausgeführt ist.

- 55 (New) Vorrichtung nach Anspruch 54 dadurch gekennzeichnet, dass der Antrieb (11) des Falztrichters (06; 07) und der Antrieb (34) des Messers (28; 32) mit einer gemeinsamen Steuereinrichtung (10; S) in logischer Wirkverbindung stehen.
- 56 (New) Vorrichtung nach Anspruch 48 dadurch gekennzeichnet, dass dem Falztrichter (06, 07) ein Wendewerk (72) mit zumindest einer Wendestange (37; 38) vorgeordnet ist.
- 57 (New) Vorrichtung nach Anspruch 54 dadurch gekennzeichnet, dass die Längsschneideinrichtung (71) dem Wendewerk (72) vorgeordnet ist.
- 58 (New) Vorrichtung nach Anspruch 51 dadurch gekennzeichnet, dass die Wendestange (37; 38) und der Falztrichter (06; 07) durch jeweils einen voneinander mechanisch unabhängigen Antrieb (11; 49) quer zur Laufrichtung der Materialbahn (01, 02, 26, 36) bewegbar sind.
- 59 (New) Vorrichtung nach Anspruch 58 dadurch gekennzeichnet, dass der Antrieb (11) des Falztrichters (06; 07) und der Antrieb (49) der Wendestange (37; 38) mit einer gemeinsamen Steuereinrichtung (10; S) in logischer Wirkverbindung stehen.
- 60 (New) Vorrichtung zur Bearbeitung und/oder Förderung einer Bahn in einer bahnbe- und/oder verarbeitenden Maschine mit einer Längsschneideinrichtung (71) mit wenigstens einem als Messer (28; 32) ausgeführten Bahnbearbeitungswerkzeug (28; 32) sowie einem diesem auf dem Bahnweg nachgeordneten Wendewerk (72) mit zumindest einem als Wendestange (37; 38) ausgeführten Bahnbearbeitungswerkzeug, dadurch gekennzeichnet, dass das Messer (28; 32) und die Wendestange (37; 38) durch jeweils einen voneinander mechanisch unabhängigen Antrieb (34; 49) quer zur Laufrichtung der Materialbahn (01, 02, 26, 36) bewegbar sind, dass die Längsschneideinrichtung (71) wenigstens zwei quer zur Bahnlaufrichtung voneinander beabstandete Messer (28) aufweist, welche durch

einen gemeinsamen Antrieb (34) quer zur Bahn, jedoch in entgegengesetzter Richtung zueinander bewegbar sind, und dass der Antrieb (34) des Messers (28) und der Antrieb (49) der Wendestange (37; 38) mit einer gemeinsamen Steuereinrichtung (10; S) in logischer Wirkverbindung stehen.

- 61 (New).. Vorrichtung nach Anspruch 54 dadurch gekennzeichnet, dass die Längsschneideinrichtung (71) wenigstens zwei quer zur Bahnaufrichtung voneinander beabstandete Messer (28) aufweist, welche durch einen gemeinsamen Antrieb (34) quer zur Bahn, jedoch in entgegengesetzter Richtung zueinander bewegbar sind.
- 62 (New) Vorrichtung nach Anspruch 56 dadurch gekennzeichnet, dass das Wendewerk (72) wenigstens zwei quer zur Bahnaufrichtung einer einlaufenden Bahn voneinander beabstandete Wendestange (37; 38) aufweist, welche durch einen gemeinsamen Antrieb (49) quer zur Bahn bewegbar sind.
- 63 (New) Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 55 dadurch gekennzeichnet, dass die logische Wirkverbindung in der Weise ausgebildet ist, dass ein Stellen der Antriebe (11; 34; 49) in einem gemeinsamen Arbeitsgang, insbesondere während eines Einstellvorgangs, infolge eines Programmablaufs erfolgen kann.
- 64 (New) Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 55 dadurch gekennzeichnet, dass die Steuereinrichtung (10; S) dazu ausgebildet ist, aus Angaben zur Bahnbreite und/oder einem vorgesehenen Bahnlauf eine geeignete Sollposition für das betreffende Bahnbearbeitungswerkzeug (05; 06; 07; 28; 30; 32; 37; 38) zu ermitteln und auf den jeweiligen Antrieb (11; 34; 49) zu wirken.
- 65 (New) Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 55 dadurch gekennzeichnet, dass die Steuereinheit (10; S) eine Benutzerschnittstelle zum

Eingeben und/oder Einlesen einer Breite einer zu verarbeitenden Bahn (01, 02, 12, 13, 26, 36, 51, 52, 53, 54), Rechenmittel zum Ermitteln einer Sollposition der bewegbaren Bahnbearbeitungswerkzeuge (05, 06, 07, 16, 28, 32, 37, 38) anhand der Bahnbreite sowie Treiber zum Ansteuern der Antriebe (11; 23; 34; 49), um die jeweils ermittelte Sollposition einzustellen, umfasst.

- 66 (New) Vorrichtung nach einem oder mehreren der Ansprüche 55 dadurch gekennzeichnet, dass mehrere Antriebe (11; 23; 34; 49) durch die gemeinsame Steuereinheit (10; S) angesteuert sind.
- 67 (New) Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 48 dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens zwei Falztrichter (06, 07) vorgesehen sind, von denen wenigstens einer quer bewegbar ist.
- 68 (New) Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 48 dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens zwei an einem Zylinder (03) abrollende, als Rollen (16) ausgeführte Bahnbearbeitungswerkzeuge (16) zum Drücken der Materialbahn gegen den Zylinder (03) vorgesehen sind, von denen wenigstens eine quer bewegbar ist.
- 69 (New) Vorrichtung nach Anspruch 48, dadurch gekennzeichnet, dass die Rollen (16) Fangrollen (16) oder Zugrollen (16) sind.
- 70 (New) Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 48 dadurch gekennzeichnet, dass das Messer (28, 32) zum kontinuierlichen Längsschneiden der Materialbahn (26, 36) ausgeführt ist.
- 71 (New) Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 48 dadurch gekennzeichnet, dass das Messer (05) als ein Intervallschneidmesser (05) zum seitenweisen Längsschneiden der Materialbahn (01, 02, 12, 13) ausgeführt ist.

- 72 (New) Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 48 dadurch gekennzeichnet, dass als weiteres einzustellendes Bahnbearbeitungswerkzeug wenigstens ein quer bewegbarer Rollenarm eines Rollenwechslers vorgesehen ist.
- 73 (New) Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 48 dadurch gekennzeichnet, dass als weiteres einzustellendes Bahnbearbeitungswerkzeug wenigstens eine quer bewegbare Sensorik für das Schnittregister vorgesehen ist.
- 74 (New) Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 48 dadurch gekennzeichnet, dass als weiteres einzustellendes Bahnbearbeitungswerkzeug wenigstens eine quer bewegbare Sensorik für das Farbregister vorgesehen ist.
- 75 (New) Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 48 dadurch gekennzeichnet, dass als weiteres einzustellendes Bahnbearbeitungswerkzeug wenigstens eine quer bewegbare Bahnkantenregelung vorgesehen ist.
- 76 (New) Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 48 dadurch gekennzeichnet, dass als weiteres einzustellendes Bahnbearbeitungswerkzeug wenigstens ein quer bewegbares Schaufelrad im Ausgang eines Falzapparates vorgesehen ist.
- 77 (New) Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 48 dadurch gekennzeichnet, dass als weiteres einzustellendes Bahnbearbeitungswerkzeug wenigstens eine quer bewegbare Klebedüse einer Klebeeinrichtung vorgesehen ist.
- 78 (New) Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 48 dadurch gekennzeichnet, dass als weiteres einzustellendes Bahnbearbeitungswerkzeug wenigstens eine quer bewegbare Vorrichtung zur Bildung eines 2ten Längsfalzes vorgesehen ist.
- 79 (New) Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 48 dadurch gekennzeichnet,

dass als weiteres einzustellendes Bahnbearbeitungswerkzeug wenigstens eine quer bewegbare Vorrichtung zur Längsperforation vorgesehen ist.

- 80 (New) Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche 48 dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens ein Stellglied (08, 11; 22, 23; 33, 34; 48, 49) eine drehbare Gewindespindel (08, 22, 33, 48) aufweist und dass jedes an das Stellglied (08, 11; 22, 23; 33, 34; 48, 49) gekoppelte verschiebbare Bahnbearbeitungswerkzeug (05, 06, 07, 16, 28, 32, 37, 38) mit der Gewindespindel (08, 22, 33, 48) im Eingriff steht.
- 81 (New) Vorrichtung nach Anspruch 80 dadurch gekennzeichnet, dass jedes an das Stellglied (08, 11; 22, 23; 33, 34; 48, 49) gekoppelte verschiebbare Bahnbearbeitungswerkzeug (05, 06, 07, 16, 28, 32, 37, 38) einen Gleitstein (09, 18, 19, 21, 42, 43, 44, 46) aufweist, der mit der Gewindespindel (08, 22, 33, 48) im Eingriff steht.
- 82 (New) Vorrichtung nach Anspruch 80 dadurch gekennzeichnet, dass mehrere verschiebbare Bahnbearbeitungswerkzeuge (06, 07, 16, 28, 37, 38) gleichen Typs mit einer gleichen Gewindespindel (08, 22, 33, 48) im Eingriff stehen.
- 83 (New) Vorrichtung nach Anspruch 82 dadurch gekennzeichnet, dass die Gewindespindel (08, 22, 33, 48) mehrere Abschnitte mit unterschiedlichem Drehsinn aufweist, und dass mit jedem Abschnitt wenigstens eines der Bahnbearbeitungswerkzeuge (06, 07, 16, 28, 37, 38) im Eingriff steht.
- 84 (New) Vorrichtung nach einem der Ansprüche 80 dadurch gekennzeichnet, dass die Gewindespindel (08, 22, 33, 48) durch einen von der Steuereinheit (10; S) gesteuerten Elektromotor (11, 23, 34, 49) drehangetrieben ist.
- 85 (New) Vorrichtung nach einem der Ansprüche 80 dadurch gekennzeichnet, dass die Gewindespindel (08, 22, 33, 48) mehrere Abschnitte mit unterschiedlicher

Steigung aufweist, und dass mit jedem Abschnitt wenigstens eines der Bahnbearbeitungswerkzeuge (06, 07, 16, 28, 37, 38) im Eingriff steht.

- 86 (New) Vorrichtung nach Anspruch 48, dadurch gekennzeichnet, dass der Falztrichter (06; 07) und eine eine Nut (25) aufweisende Walze (03) gemeinsam bewegbar sind.
- 87 (New) Vorrichtung nach Anspruch 49, dadurch gekennzeichnet, dass die Antriebe (11; 23; 34; 49) durch eine gemeinsame Steuerung (10; S) bezüglich der Positionierung des betreffenden Bearbeitungswerkzeugs (06; 07; 05; 28; 30; 32; 37; 38) relativ zur Bahn ansteuerbar sind.
- 88 (New) Verfahren zur Einstellung von Bahnbearbeitungswerkzeugen einer bahnbe- und/oder -verarbeitende Maschine mit einem Falztrichter (06; 07) und einem vorgeordneten Messer (28; 32) für einen Längsschnitt der Bahn, dadurch gekennzeichnet, dass vor Produktionsstart von einem System (S) die aktuelle Position des Messers (28; 32) und des Falztrichters (06; 07) im Hinblick auf für die geplante Produktion erforderliche Voreinstellwerte hin überprüft und/oder eine Voreinstellung durch Einwirken des Systems (S) sowohl auf den Antrieb (11) des Falztrichters (06, 07) als auch den Antrieb (34) des Messers (28; 32) getroffen wird.
- 89 (New) Verfahren zur Einstellung von Bahnbearbeitungswerkzeugen einer bahnbe- und/oder -verarbeitende Maschine mit einem Falztrichter (06; 07) und einer vorgeordneten Wendestange (37; 38), dadurch gekennzeichnet, dass vor Produktionsstart von einem System (S) die aktuelle Position der Wendestange (37; 38) und des Falztrichters (06; 07) im Hinblick auf für die geplante Produktion erforderliche Voreinstellwerte hin überprüft und/oder eine Voreinstellung durch Einwirken des Systems (S) sowohl auf den Antrieb (11) des Falztrichters (06, 07) als auch den Antrieb (49) der Wendestange (37; 38) getroffen wird.

- 90 (New) Verfahren zur Einstellung von Bahnbearbeitungswerkzeugen einer bahnbe- und/oder -verarbeitende Maschine mit einem Messer (28; 32) für einen Längsschnitt der Bahn und einer nachgeordneten Wendestange (37; 38), dadurch gekennzeichnet, dass vor oder während dem Produktionsstart von einem System (S) die aktuelle Position des Messers (28; 32) und des Falztrichters (06; 07) im Hinblick auf für die geplante Produktion erforderliche Voreinstellwerte hin überprüft und/oder eine Voreinstellung durch Einwirken des Systems (S) sowohl auf den Antrieb (11) des Falztrichters (06, 07) als auch den Antrieb (34) des Messers (28; 32) getroffen wird.
- 91 (New) Verfahren nach Anspruch 89 dadurch gekennzeichnet, dass ebenfalls eine Voreinstellung durch Einwirken des Systems (S) auf einen Antrieb (34) eines der Wendestange (37; 38) vorgeordneten Messers (28; 32) getroffen wird.
- 92 (New) Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 88 , dadurch gekennzeichnet, dass ebenfalls eine Voreinstellung durch Einwirken des Systems (S) auf einen Antrieb einer der Wendestange (37; 38) nachgeordneten Längsregistereinrichtung getroffen wird.
- 93 (New) Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 88 , dadurch gekennzeichnet, dass ebenfalls eine Voreinstellung durch Einwirken des Systems (S) auf einen Antrieb mindestens eines Rollenarmes eines Rollenwechslers getroffen wird.

- 94 (New) Vorrichtung zur Bearbeitung und/oder Förderung einer Bahn in einer bahnbe- und/oder verarbeitenden Maschine mit mindestens einem als Messer (05; 28; 32) einer Längsschneideinrichtung ausgebildeten Bahnbearbeitungswerkzeug (06; 07; 05; 28; 32), dadurch gekennzeichnet, dass die Längsschneideinrichtung (71) wenigstens zwei quer zur Bahnaufrichtung voneinander beabstandete Messer (28) aufweist, welche durch ein gemeinsames Stellglied (33, 34) mit einem Antrieb (34) quer zur Bahn, jedoch in entgegengesetzter Richtung zueinander bewegbar sind und dass der Antrieb (34) der Messer (28; 32) fernbetätigbar ausgeführt und mit einer Steuereinrichtung (10; S) bzw. einem System (S) zur Voreinstellung derart in logischer Wirkverbindung steht, dass eine Voreinstellung fernbetätigt über das System (S) und/oder den Leitstand erfolgen kann.
- 95 (New) Vorrichtung nach Anspruch 94, dadurch gekennzeichnet, dass wenigstens zwei an einem Zylinder (03) abrollende, als Rollen (16) ausgeführte Bahnbearbeitungswerkzeuge (16) zum Drücken der Materialbahn gegen eine Walze (03) vorgesehen sind, von denen wenigstens eine mittels eines Stellgliedes (22, 23) quer zur Bahn bewegbar ist.
- 96 (New) Vorrichtung nach Anspruch 95, dadurch gekennzeichnet, dass die Rollen (16) als Zugrollen (16) und die Walze (03) als Zugwalze einer Zugrollenanordnung sind.
- 97 (New) Vorrichtung nach Anspruch 95, dadurch gekennzeichnet, dass auf einer Führungsschiene (17) mehrere die Rollen (16) tragende Gleitsteine (18, 19) verschiebbar angeordnet sind.
- 98 (New) Vorrichtung nach Anspruch 95, dadurch gekennzeichnet, dass quer zur Bahn

vier bewegbare Rollen (16) angeordnet sind.

- 99 (New) Vorrichtung nach Anspruch 95, dadurch gekennzeichnet, dass bewegbare Rollen (16) an einer Gewindespindel (22) angelenkt sind, welche über zwei verschiedene Gewindeabschnitte mit unterschiedlichem Drehsinn verfügt.
- 100 (New) Vorrichtung nach Anspruch 99, dadurch gekennzeichnet, dass die beiden Gewindeabschnitte Steigungen haben, die entlang einer Längsachse der Gewindespindel (22) proportional zum Abstand von dem Gleitstein (21) zunehmen.
- 101 (New) Vorrichtung nach Anspruch 95, dadurch gekennzeichnet, dass für vier jeweils eine Rolle (16) tragenden Gleitsteine (18, 19) je ein eigener Gewindeabschnitt einer Gewindespindel (22) mit spezifischer Steigung vorgesehen ist.
- 102 (New) Vorrichtung nach Anspruch 95, dadurch gekennzeichnet, dass mehrere Gewindespindeln mit je zwei Abschnitten von entgegengesetzt gleicher Steigung vorgesehen sind, die jeweils Gleitsteine von einander bezüglich einer Mittellinie (M) spiegelbildlich gegenüberliegenden Rollen (16) tragen.
- 103 (New) Vorrichtung nach Anspruch 102, dadurch gekennzeichnet, dass diese Gewindespindeln von einem gemeinsamen Antrieb (23) über ein Getriebe mit jeweils angepasstem Übersetzungsverhältnis angetrieben sind, der von einer Steuereinheit (S) entsprechend der erforderlichen Verschiebung angesteuert wird.
- 104 (New) Vorrichtung nach Anspruch 102, dadurch gekennzeichnet, dass jede dieser Gewindespindeln einen eigenen Antrieb (23) aufweist, der von einer

Steuereinheit (S) jeweils individuell entsprechend der erforderlichen Verschiebung angesteuert wird.

- 105 (New) Vorrichtung nach Anspruch 104, dadurch gekennzeichnet, dass der Antrieb (23) der Rollen (16) fernbetätigbar ausgeführt bzw. durch ein System (S) zur Voreinstellung fernbetätigt ist.
- 106 (New) Vorrichtung nach Anspruch 94, dadurch gekennzeichnet, dass das System (S) als Steuereinheit (S) ausgeführt ist, welche eine Benutzerschnittstelle zum Eingeben und/oder eine Schnittstelle zum Einlesen zumindest einer Breite und/oder eines Bahnweges einer zu verarbeitenden Bahn aufweist.
- 107 (New) Vorrichtung nach Anspruch 105, dadurch gekennzeichnet, dass das System (S) als Steuereinheit (S) ausgeführt ist, welche eine Benutzerschnittstelle zum Eingeben und/oder eine Schnittstelle zum Einlesen zumindest einer Breite und/oder eines Bahnweges einer zu verarbeitenden Bahn aufweist.
- 108 (New) Vorrichtung nach Anspruch 94, dadurch gekennzeichnet, dass System (S) Rechenmittel zum Ermitteln einer Sollposition der voreinzustellenden Längsschneideinrichtung (71) umfasst.
- 109 (New) Vorrichtung nach Anspruch 105, dadurch gekennzeichnet, dass System (S) Rechenmittel zum Ermitteln einer Sollposition der voreinzustellenden Längsschneideinrichtung (71) umfasst.
- 110 (New) Vorrichtung nach Anspruch 94, dadurch gekennzeichnet, dass im System (S) Voreinstellwerte für die verschiedenen Produktionen hinterlegt sind.
- 111 (New) Vorrichtung nach Anspruch 105, dadurch gekennzeichnet, dass im System

(S) Voreinstellwerte für die verschiedenen Produktionen hinterlegt sind.

- 112 (New) Vorrichtung nach Anspruch 94, gekennzeichnet durch mindestens ein als Falztrichter (06; 07) ausgebildetes Bahnbearbeitungswerkzeug (06; 07; 05; 28; 32), wobei das Messer (05; 28; 32) und der Falztrichter (06; 07) durch mindestens ein Stellglied (08, 11; 33, 34) quer zur Laufrichtung der Materialbahn (01, 02, 26, 36) bewegbar sind.
- 113 (New) Vorrichtung nach Anspruch 94, dadurch gekennzeichnet, dass zum Antreiben der Verschiebung der Bearbeitungswerkzeuge die Stellglieder (08, 11; 22, 23; 33; 34) eine Gewindespindel aufweisen, wobei den verschiebbaren Bearbeitungswerkzeugen jeweils ein Gleitstein zugeordnet ist, der mit einer solchen Gewindespindel im Eingriff steht.
- 114 (New) Vorrichtung nach Anspruch 95, dadurch gekennzeichnet, dass zum Antreiben der Verschiebung der Bearbeitungswerkzeuge die Stellglieder (08, 11; 22, 23; 33; 34) eine Gewindespindel aufweisen, wobei den verschiebbaren Bearbeitungswerkzeugen jeweils ein Gleitstein zugeordnet ist, der mit einer solchen Gewindespindel im Eingriff steht.
- 115 (New) Vorrichtung nach Anspruch 112, dadurch gekennzeichnet, dass zum Antreiben der Verschiebung der Bearbeitungswerkzeuge die Stellglieder (08, 11; 22, 23; 33; 34) eine Gewindespindel aufweisen, wobei den verschiebbaren Bearbeitungswerkzeugen jeweils ein Gleitstein zugeordnet ist, der mit einer solchen Gewindespindel im Eingriff steht.
- 116 (New) Vorrichtung nach Anspruch 95, dadurch gekennzeichnet, dass die Rollen (16) ebenfalls entsprechend der Breite der zu verarbeitenden Ausgangsbahn und der Zahl der Teilbahnen automatisch durch die Steuereinheit (10; S)

positionierbar sind.

- 117 (New) Vorrichtung nach Anspruch 94, dadurch gekennzeichnet, dass eine Gewindespindel des Stellantriebes (08, 11; 22, 23; 33; 34) mehrere Abschnitte aufweist, die sich in Drehsinn und/oder Steigung unterscheiden.

- 118 (New) Vorrichtung nach Anspruch 95, dadurch gekennzeichnet, dass eine Gewindespindel des Stellantriebes (08, 11; 22, 23; 33; 34) mehrere Abschnitte aufweist, die sich in Drehsinn und/oder Steigung unterscheiden.

- 119 (New) Vorrichtung nach Anspruch 112, dadurch gekennzeichnet, dass eine Gewindespindel des Stellantriebes (08, 11; 22, 23; 33; 34) mehrere Abschnitte aufweist, die sich in Drehsinn und/oder Steigung unterscheiden.

- 120 (New) Vorrichtung nach Anspruch 112, dadurch gekennzeichnet, dass der Falztrichter (06; 07) und das Messer (05; 28; 32) an einem gemeinsamen Gestell (15) angeordnet und durch einen gemeinsamen Antrieb (11) bewegbar sind.

- 121 (New) Vorrichtung nach Anspruch 94, dadurch gekennzeichnet, dass das Messer (28; 32) als Messer (28; 32) einer dem Falztrichter (06; 07) vorgeordneten Längsschneideinrichtung (71) mit einem von einem Antrieb (11) des Falztrichters (06; 07) mechanisch unabhängigen seitlichen Antrieb (34) ausgeführt ist.

- 122 (New) Vorrichtung nach Anspruch 112, dadurch gekennzeichnet, dass das Messer (28; 32) als Messer (28; 32) einer dem Falztrichter (06; 07) vorgeordneten Längsschneideinrichtung (71) mit einem von einem Antrieb (11) des Falztrichters (06; 07) mechanisch unabhängigen seitlichen Antrieb (34)

ausgeführt ist.

- 123 (New) Vorrichtung nach Anspruch 121, dadurch gekennzeichnet, dass der Antrieb (11) des Falztrichters (06; 07) und der Antrieb (34) des Messers (28; 32) mit einer gemeinsamen Steuereinrichtung (10; S) in logischer Wirkverbindung stehen.
- 124 (New) Vorrichtung nach Anspruch 122, dadurch gekennzeichnet, dass der Antrieb (11) des Falztrichters (06; 07) und der Antrieb (34) des Messers (28; 32) mit einer gemeinsamen Steuereinrichtung (10; S) in logischer Wirkverbindung stehen.
- 125 (New) Vorrichtung nach Anspruch 112, dadurch gekennzeichnet, dass dem Falztrichter (06, 07) ein Wendewerk (72) mit zumindest einer Wendestange (37; 38) vorgeordnet ist.
- 126 (New) Vorrichtung nach Anspruch 94, dadurch gekennzeichnet, dass die Längsschneideinrichtung (71) dem Wendewerk (72) vorgeordnet ist.
- 127 (New) Vorrichtung nach Anspruch 125, dadurch gekennzeichnet, dass die Längsschneideinrichtung (71) dem Wendewerk (72) vorgeordnet ist.
- 128 (New) Vorrichtung nach Anspruch 125, dadurch gekennzeichnet, dass die Wendestange (37; 38) und der Falztrichter (06; 07) durch jeweils einen voneinander mechanisch unabhängigen Antrieb (11; 49) quer zur Laufrichtung der Materialbahn (01, 02, 26, 36) bewegbar sind.
- 129 (New) Vorrichtung nach Anspruch 128, dadurch gekennzeichnet, dass der Antrieb (11) des Falztrichters (06; 07) und der Antrieb (49) der Wendestange (37; 38)

mit einer gemeinsamen Steuereinrichtung (10; S) in logischer Wirkverbindung stehen.

- 130 (New) Vorrichtung nach Anspruch 125, dadurch gekennzeichnet, dass das Wendewerk (72) wenigstens zwei quer zur Bahnlaufrichtung einer einlaufenden Bahn voneinander beabstandete Wendestange (37; 38) aufweist, welche durch einen gemeinsamen Antrieb (49) quer zur Bahn bewegbar sind.
- 131 (New) Vorrichtung nach Anspruch 121, dadurch gekennzeichnet, dass der Antrieb (34) des Messers (28) und der Antrieb (49) der Wendestange (37; 38) mit einer gemeinsamen Steuereinrichtung (10; S) in logischer Wirkverbindung stehen.
- 132 (New) Vorrichtung nach Anspruch 122, dadurch gekennzeichnet, dass der Antrieb (34) des Messers (28) und der Antrieb (49) der Wendestange (37; 38) mit einer gemeinsamen Steuereinrichtung (10; S) in logischer Wirkverbindung stehen.
- 133 (New) Vorrichtung nach Anspruch 94, dadurch gekennzeichnet, dass die logische Wirkverbindung in der Weise ausgebildet ist, dass ein Stellen der Antriebe (11; 34; 49) in einem gemeinsamen Arbeitsgang, insbesondere während eines Einstellvorgangs, infolge eines Programmablaufs erfolgen kann.